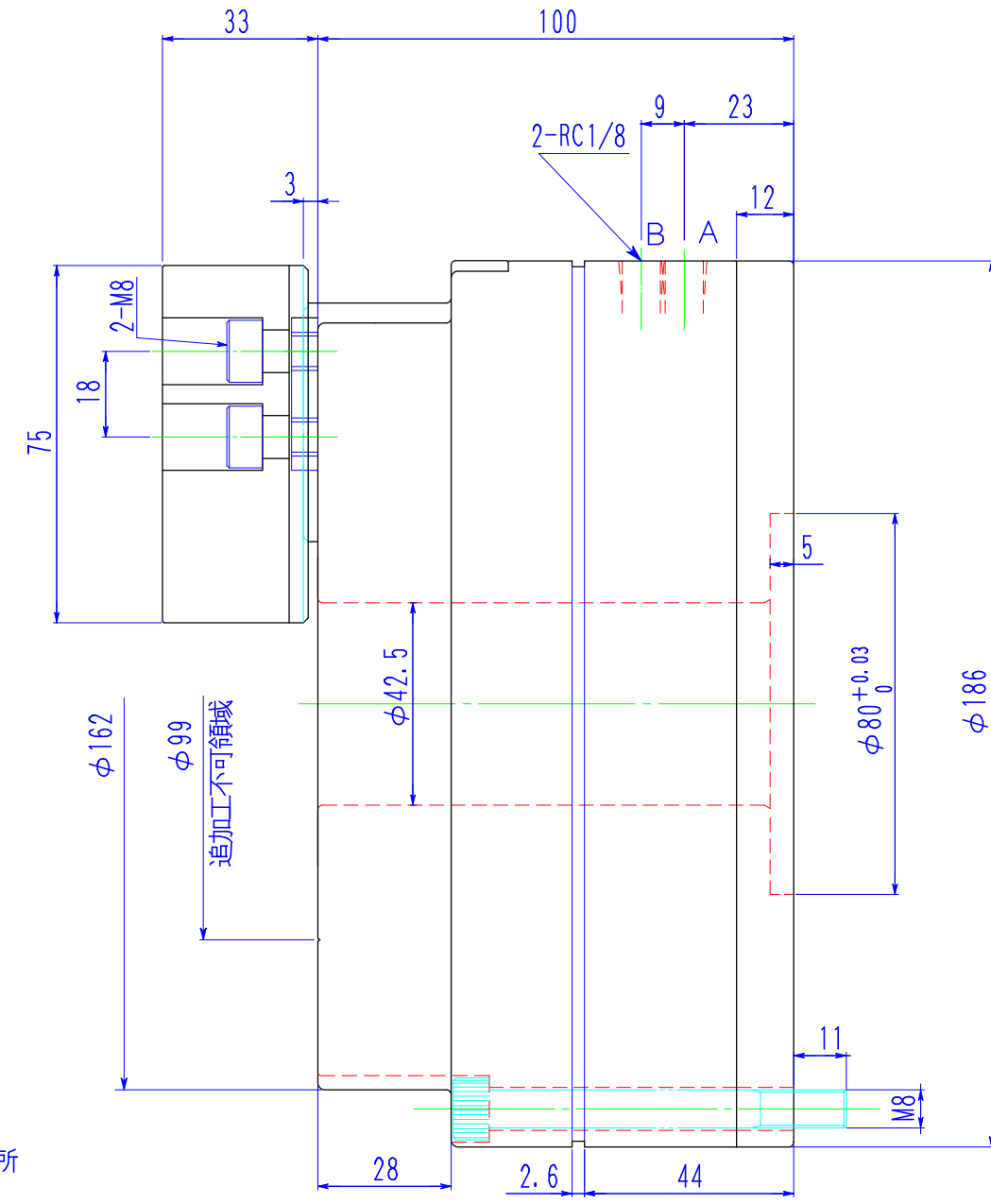
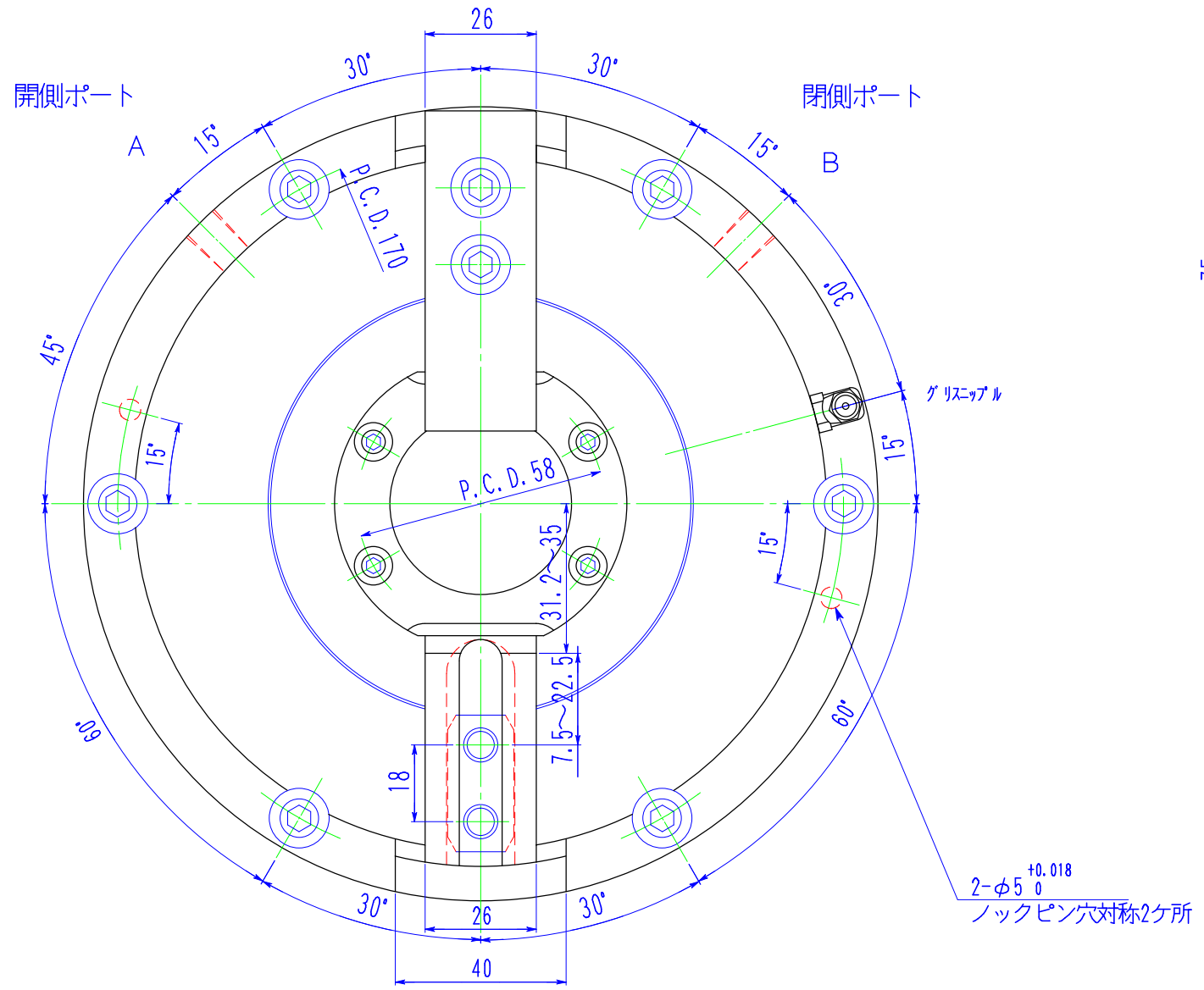


標準
特殊
試作
構想
見積

指示ナキ角部 0.3C面取り

形状・位置ノ精度ノ種類ト記号	
種類	記号
形状	真直度 一
	平面度 ▽
	真円度 ○
	円筒度 ∅
方向	平行度 //
	垂直度 ⊥
	傾斜度 ∟
位置	位置度 ⊕
	跳动度 ⊙
	対称度 ≡
振レ	レ



表面アラサ	
▽▽▽	0.8S
▽▽	6.3S
▽	25S
▽	100S
普通公差 (削り加工)	
0.5~6	± 0.1
6~30	± 0.2
30~120	± 0.3
120~315	± 0.5
315~1000	± 0.8

△					
△					
符号	年.月.日	変更記事			記印

表面処理		品番		材質		素材寸法		素材重量		仕上り重量		個数		
調質	硬サ	SAC-6B2		適用サイズ										
浸炭	硬サ	2/3	設計	Y.M	製図	Y.T	検図	記事						
	深サ	法	尺度	Cobayasi				図番		SAC-6B2 外觀図				
作成日	2010.10.07		小林鉄工(株)		実施		年月~		年月					